

Токарно-винторезные станки

SN 32 > SN 50 > SN 71

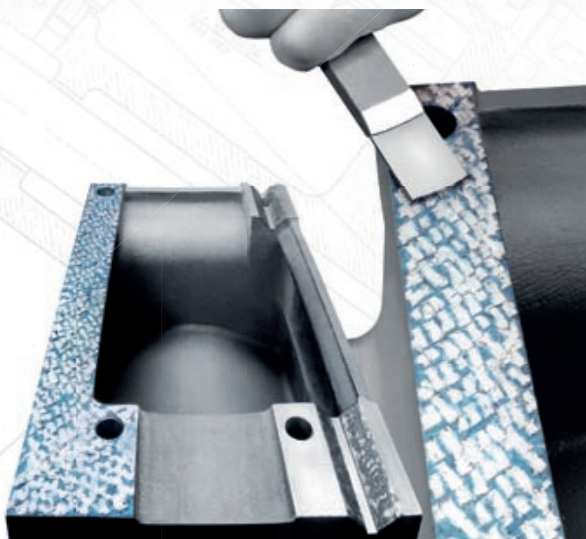


> Токарно-винторезные станки принадлежат к числу наиболее используемых изделий входящих в производственную программу компании АО „TRENS“. С второй половины двадцатого века были известны под маркой „TOS“, сегодня „TRENS“. Благодаря стабильному качеству и непрерывным разработкам удовлетворяют самых требовательных клиентов, о чем свидетельствуют более 100 000 токарных станков проданных по всему миру.



➤ ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Простое управление с эргономичным дизайном
- **Высокоточная обработка**
- Длительный срок эксплуатации
- **Низкие эксплуатационные расходы**
- Возможность нарезания нестандартной резьбы
- **Несложное техническое обслуживание**
- Возможность нарезания различных видов резьбы с большим диапазоном шага
- **Большой выбор специальной оснастки** – цифровая индикация, быстрозажимные головки, неподвижные или подвижные люнеты, втулки роликовых люнетов, микрометрические упоры, конусные линейки, зажимные плиты и патроны



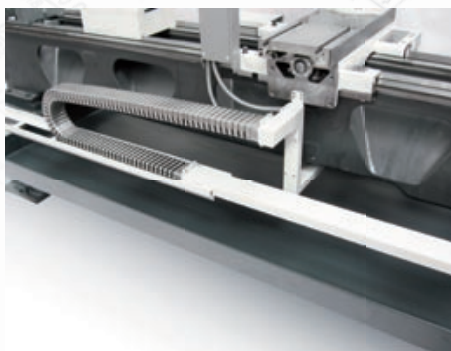
▲ Ручная шабровка самых важных компонентов станка – высокоточная обработка

➤ СПЕЦИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

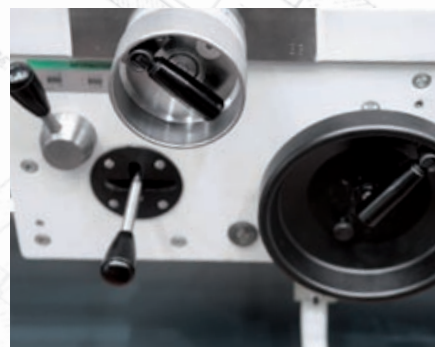
- Быстрозажимная револьверная головка
- **Откидные ручки**
- Выбор входного напряжения и частоты
- **Эргоносители**
- Конечный выключатель бункера для защиты от стружки согласно CE (SN 32, SN 50)
- **Управление продольным суппортом на левой стороне (SN 32, SN 50)**
- Педаль центральный стоп для длины обточка до 1000 мм (SN 32, SN 50)
- **Дюймовая версия**
- Запирающий замок шпинделя CAMLOCK
- **Увеличенная мощность основного двигателя 11 кВт для SN 71**



▲ Запирающий замок шпинделя CAMLOCK



▲ Источник энергии Condulflex



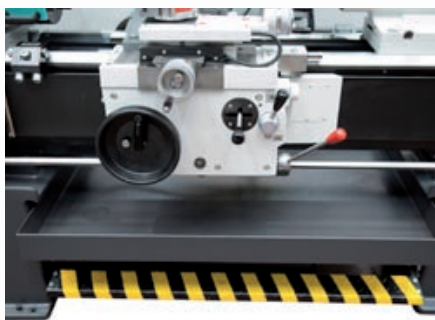
▲ Откидные ручки



▲ Управление продольным суппортом на левой стороне



▲ Быстрозажимная револьверная головка



▲ Педаль центральный стоп

СПЕЦИАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

КРЕПЛЕНИЕ



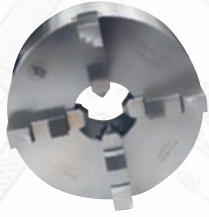
▲ 3-х кулачковый самоцентрирующий патрон



▲ 4-х кулачковая планшайба с независимыми кулачками



▲ Фланец патрона



▲ 4-х кулачковый самоцентрирующий патрон



▲ Плоская планшайба



▲ Поводковая планшайба



▲ Индикаторы метрической резьбы



▲ Конусная линейка

Резцедержатель с тыльной стороны >



▲ Цифровая индикация положения



▲ Микрометрический упор продольный



▲ Микрометрический упор поперечный



▲ Поперечный упор

ЛЮНЕТЫ И ВТУЛКИ РОЛИКОВ



▲ Неподвижный люнет



▲ Подвижный люнет



▲ Неподвижный люнет увеличенный



▲ Втулки роликов

SN 32 SN 50 SN 71

	мм	320	500	710
4-х кулачковая планшайба диаметром	мм	320	500	710
Плоская планшайба диаметром	мм	320	500	710
3-4-х кулачковый универсальный патрон диаметром	мм	200	250	315
Неподвижный люнет диаметром	мм	10–115	10–115	12–180
Подвижный люнет диаметром	мм	10–115	10–115	12–180
Неподвижный люнет увеличенный диаметром	мм	90–170	110–250	180–320
Неподвижный люнет увеличенный диаметром	мм	–	–	282–405

- Цифровая индикация положения
- Втулки роликов для люнетов
- Резцедержатель с тыльной стороны
- Конусная линейка
- Микрометрический упор продольный/поперечный

- Поперечный упор
- Индикаторы метрической резьбы
- Поводковая планшайба
- Кожухи планшайб
- Фланец патрона

- Анкерный материал
- Поворотный центр
- Устройство для транспортировки
- Пресс-масленка

TEХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

МОДЕЛЬ СТАНКА	Единица измерения	SN 32	SN 50	SN 71
Рабочий диапазон				
Наибольший диаметр обработки	мм	330	500	710
Наибольший диаметр обработки над суппортом	мм	168	270	420
Наибольший диаметр точения над выемкой	мм	520	700	960
Полезная длина выемки	мм	230	230	300
Расстояние между центрами	мм	750, 1000	1000, 1500, 2000	1500, 2000, 3000, 4000
Высота оси шпинделя над станиной	мм	160	250	355
Ширина станины	мм	340	340	450
Основной шпиндель				
Передний конец шпинделя BAJONET (ISO702-III)		B6	B6	B8
Передний конец шпинделя CAMLOCK (ISO702-II)		D6	D6	D8
Внутренний конус шпинделя		MORSE 6	MORSE 6	МЕТРИЧЕСКИЙ 80
Отверстие в шпинделе	мм	52	52	73,5
Диаметр шпинделя под передними подшипниками	мм	80	80	110
Минимальная частота вращения шпинделя	мин ⁻¹	14	22	10
Максимальная частота вращения шпинделя	мин ⁻¹	2500	2000	1000
Количество передач		16	24	16
Привод шпинделя				
Мощность электродвигателя главного шпинделя	кВт	4	5,5	7,5/11*
Максимальный крутящий момент	Нм	1000	1200	2400
Предел скорости вращения при максимальном крутящем моменте	мин ⁻¹	40	45	20
Суппорты с приводами				
Ось X				
Диапазон рабочих подач поперечного суппорта	мм.об. ⁻¹	0,12–1,6	0,025–3,2	0,025–3,2
Ускоренная подача поперечного суппорта	мм.мин ⁻¹	без ускорен. подачи	1500	1500
Рабочий ход	мм	250	300	400
Рабочий ход резового суппорта	мм	140	140	180
Ось Z				
Диапазон продольных рабочих подач	мм.об. ⁻¹	0,025–3,2	0,05–6,4	0,05–6,4
Продольная ускоренная подача	мм.мин ⁻¹	без ускорен. подачи	3000	3000
Рабочий ход	мм	зависит от вида крепления	зависит от вида крепления	зависит от вида крепления
Инструментальные системы с ручной сменой инструмента				
Стандартный резцедержатель		4-х сторон. держат.	4-х сторон. держат.	4-х сторон. держат.
Максимальное поперечное сечение резца	мм	20×20	32×20	40×25
Быстрозажимный резцедержатель		MultiSuisse B*	MultiSuisse C*	MultiSuisse C*
Высота резца	мм	20	32	40
Задняя бабка				
Конус в отверстии пиноли		MORSE 5	MORSE 5	MORSE 5
Диаметр пиноли	мм	70	70	90
Ход пиноли	мм	180	180	240
Управление		вручную	ручное	ручное/механич.*
Поперечная регулировка	мм	±12	±12	±10
Основные типы резьбы				
Метрическая резьба – количество/шаг резьбы	количество/мм	26/0,25–20	29/0,5–40	29/0,5–40
Дюймовая резьба Витворта – количество/шаг резьбы	количество/резьба/1"	38/2–160	38/1–80	38/1–80
Модульная резьба – количество/шаг резьбы	количество/мм	21/0,125–10	26/0,25–20	26/0,25–20
Питчевая резьба – количество/количество ходов DP	количество/количество	32/4–160	31/2–72	31/2–72
Габариты станка				
Высота	мм	1445	1580	1600
Ширина	мм	1010	1100	1210/1445*
Длина/масса				
750	мм/кг	2390/1540	–	–
1000	мм/кг	2640/1620	–	–
1500	мм/кг	–	3140/1835	3445/2960
2000	мм/кг	–	3640/1940	3945/3080
3000	мм/кг	–	–	4945/3330
4000	мм/кг	–	–	5945/3580

* Специальное исполнение

